

由GYSPOT演进的PTI-S7点焊机满足高强度钢材（UHLE高强钢/硼钢）的焊接要求，压紧强度可达550牛顿和最大焊接电流可达14500A。它的C型焊钳内置一个高科技变压器，解决了电源供应不稳定的问题，可以在电压230V，电流40A的情况下正常操作。最后，由于它配置了焊接参数的自动调节功能，所以操作起来异常简易。

革新技术

- 焊钳内置带水冷功能的中频变压器
- 减低功耗(耗电比普通带线缆焊机要低40%)
- 操作电流可达32A，并配有延期短路保险丝
- 高负载率

产品描述

- 高效C型焊钳满足各种钢材的焊接要求
- 焊钳内置变压器轻巧和易于操作:重量10公斤
- 配有4米或6米长线,最适合在高空作业。
- 伸缩支撑支架
- 焊钳上设有远程遥控装置

操作性能

- 焊接电流:
 - 高焊接电流: 14500A (220V)
 - 低电流自动警报
 - 持续电流控制
 - 低电量消耗
 - 粘贴功能: 适用于钢材粘贴焊接, 或难于焊接表面
- 焊钳压紧力度:
 - 焊钳压紧力自动调节
 - 焊钳压紧力度: 压强8巴, 压力达550牛顿
 - 电极水冷装置

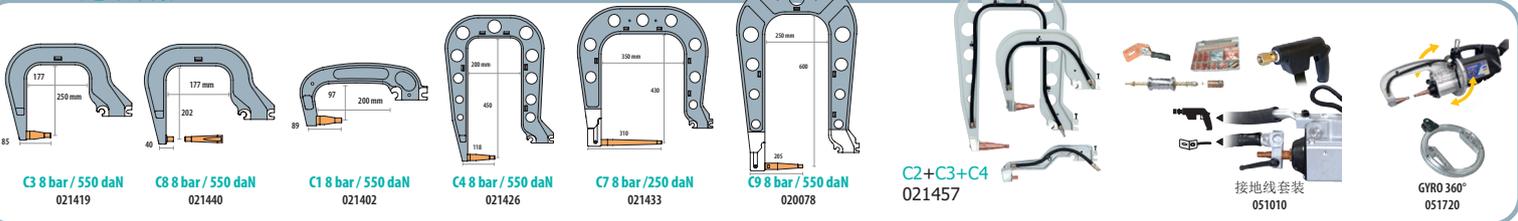
使用界面

- 7种可选模式满足各用户需求
- 操作简易: 自动模式自动设置焊接参数

可追溯性

- 每个焊接操作参数都会被记录在SD卡上
- SD卡上的焊接报告可被转存于任何一台电脑上

配件 (绝缘焊臂)

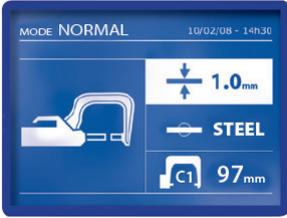
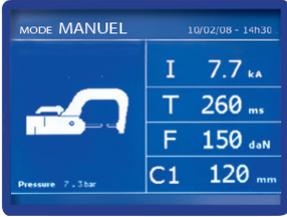
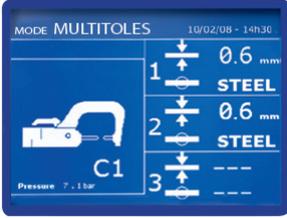
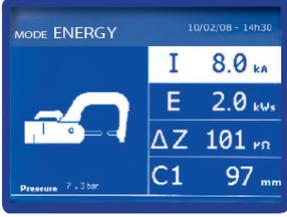


14 500A
550 daN

原装配有:
- C1 焊臂

轻便焊钳: 10公斤

50/60hz	I RMS	U ₀	mm		Kabels		100% CU	↕	🔒		
			🔧	🔧	Liquid / Air Cooled	↔ m				∅ mm ²	
3 x 200 208 230 240	40A (D)	12 500A 13 000A 14 500A 14 500A	6,5V 6,7V 7,4V 7,7V	2.5+2.5+2.5	1.5+3	🔧	Vloeistof	4	OK	65x80x230 cm	98,5 kg
						🔧/🔧	Lucht (optioneel 051010)	6			
						🔧	-	1.5			
								8	4x AWG8		

1		<p>普通模式 机器自动根据钢材的厚度和类型确定焊接参数。</p>
2		<p>手动模式 焊接参数的直接设置： - 焊接电流 - 焊接时间 - 压紧力度</p>
3		<p>多种钢材模式 每个堆叠焊接的钢材的厚度和类型都被输入到系统（2 或3个钢材）。机器自动确认焊接的参数。</p>
4		<p>GYSTEEL模式 用我们的产品GYSTEEL Vision测量出来的钢材硬度,可以直接输入到菜单里以分辨钢材类型。机器自动确认焊接的参数。</p>
5		<p>自动模式 ** 新建 ** 自动检测： - 钢铁的属性 - 钢材的厚度 - 是否有胶水 - 是否在钢材之间有绝缘材料</p>
6		<p>制造商模式 ** 新建 ** 该模式可以根据制造商的维修指导书里把预先保存的焊点命名。这些设置是自动生效的。</p>
7		<p>电能控制模式 ** 新建 ** C该模式可以控制在焊接点中传输的电能。使用者在点焊前只能指定焊接电流(安培)和功率(千瓦)。该功能只适用于制造商和测试机构。</p>

